



BETA SZYBKI PROFIL TOP 4 / BETA SPEED PROFILE TOP 4

1. Nazwa handlowa wyrobu: Papa asfaltowa wierzchniego krycia BETA SZYBKI PROFIL TOP 4 / BETA SPEED PROFILE TOP 4

2. Specyfikacja techniczna:

PN-EN 13707 + A2:2009 Elastyczne wyroby wodochronne – Wyroby asfaltowe na osnowie do pokryć dachowych – Definicje i właściwości

3. Producent/miejsce produkcji: ICOPAL Spółka Akcyjna, 98-220 Zduńska Wola ul. Łaska 169/197

4. Opis wyrobu:

papa na osnowie z włókniny poliestrowej z obustronną powłoką z masy asfaltowej: z asfaltu modyfikowanego SBS z wypełniaczem mineralnym. Strona wierzchnia pokryta jest gruboziarnistą posypką mineralną oraz wzdłuż jednej krawędzi nałożony jest pasek folii o szerokości ok. 80 mm, strona spodnia jest profilowana i zabezpieczona folią z tworzywa sztucznego. Papa produkowana jest wg technologii „SZYBKI PROFIL”.

5. Przeznaczenie i zakres stosowania: wykonywanie warstwy wierzchniej w wielowarstwowych wodochronnych pokryciach dachowych.

6. Sposób układania: metodą zgrzewania

7. Informacje dla użytkownika:

Warunki układania:

papę należy układać w temperaturze nie niższej niż 0 °C, nie należy układać papy w przypadku mokrej powierzchni dachu, jej oblodzenia, podczas opadów atmosferycznych oraz przy silnym wietrze

Warunki stosowania:

wykonanie izolacji wodochronnych z zastosowaniem papy BETA SZYBKI PROFIL TOP 4/ BETA SPEED PROFILE TOP 4 powinno odbywać się według projektu technicznego opracowanego zgodnie z obowiązującymi przepisami budowlanymi, z uwzględnieniem szczegółowych wytycznych zawartych w instrukcjach producenta.

Przechowywanie:

rolki papy należy przechowywać w pomieszczeniach krytych, chronione przed zawilgoceniem i przed działaniem promieni słonecznych lub źródeł ciepła. Rolki należy układać na równym podłożu w pozycji stojącej w jednej warstwie.

Transport:

rolki papy należy przewozić krytymi środkami transportowymi, układane w jednej warstwie w pozycji stojącej, zabezpieczone przed przewracaniem się i uszkodzeniem. Rolki należy układać w sposób uniemożliwiający przemieszczanie się ich podczas transportu.

8. Informacja dot. znakowania CE:



1486

06

Certyfikat Zakładowej Kontroli Produkcji Nr 1486 - CPD - 0258

Informacja Techniczna Wyrobu

Nr: IT-37/2006 rew.2

Data: 01/10/2010

Strona:2/2

Icopal S.A.

98-220 Zduńska Wola

ul. Łaska 169/197

**9. Właściwości wyrobu:**

Lp.	Właściwość	Metoda badania/ klasyfikacja	J.M.	Wartość lub ustalenie
1.	Wady widoczne	PN-EN 1850-1:2002	-----	wyrób pozbawiony wad widocznych
2.	Długość (*)	PN-EN 1848-1: 2002	m	≥ 7,5
3.	Szerokość (*)	PN-EN 1848-1: 2002	m	≥ 0,99 (1,00 ± 0,01)
4.	Prostoliniowość	PN-EN 1848-1: 2002	-----	odchyłka: ≤15 mm / 7,5 m lub proporcjonalnie dla innych długości
5.	Grubość	PN-EN 1849-1: 2002	mm	4,0 ± 0,2
6.	Wodoszczelność	PN-EN 1928: 2002 Metoda A	-----	wodoszczelna przy ciśnieniu 10 kPa
7.	Reakcja na ogień	PN-EN ISO 11925-2:2004 PN-EN 13501-1+A1:2009	-----	klasa E
8.	Właściwości mechaniczne przy rozciąganiu: maksymalna siła rozciągająca -kierunek wzdłuż, -kierunek w poprzek	PN-EN 12311-1: 2001	N/50 mm	800 ± 200 600 ± 200
9.	Właściwości mechaniczne przy rozciąganiu: wydłużenie -kierunek wzdłuż, -kierunek w poprzek	PN-EN 12311-1: 2001	%	50 ± 10 50 ± 10
10.	Stabilność wymiarów	PN-EN 1107-1:2001 Metoda A	%	≤ 0,5
11.	Giętkość w niskiej temperaturze	PN-EN 1109: 2001	°C	≤ -15 /Ø30 mm
12.	Odporność na spływanie w podwyższonej temperaturze	PN-EN 1110: 2001	°C	≥ 90
13.	Odporność na starzenie sztuczne	PN-EN 1109: 2001 PN-EN 1296: 2002	°C	-10 ± 5
14.	Przyczepność posypki	PN-EN 12039: 2001	%	10 ± 10
15.	Przenikanie pary wodnej	PN-EN 1931: 2002 PN-EN 13707: 2006	-----	μ=20 000

(*) istnieje możliwość produkcji papy o innej długości i /lub szerokości z zachowaniem wymagania, że określona w badaniach wartość długości i/lub szerokości jest nie mniejsza niż deklarowana.